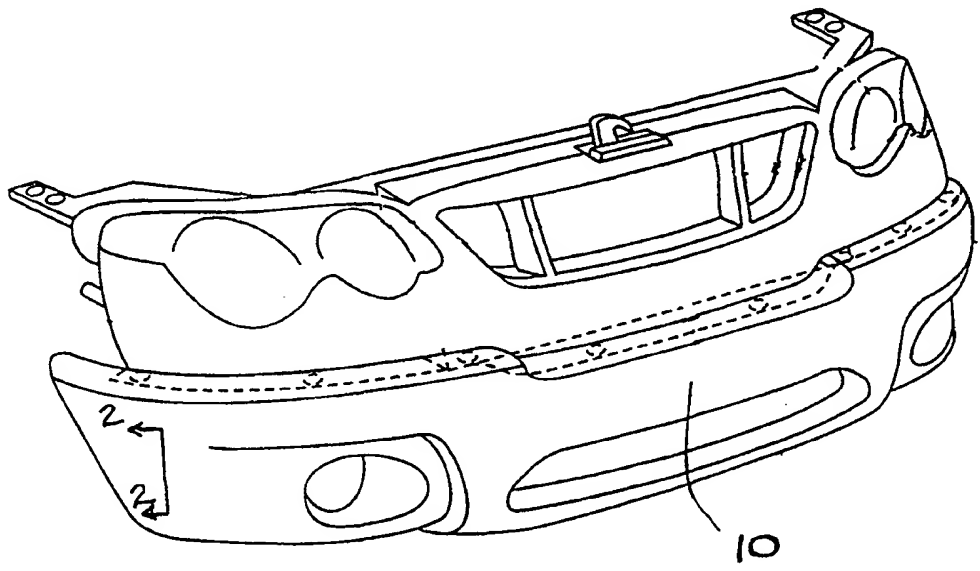


INTERNATIONAL APPLICATION PUBLISHED UNDER THE PATENT COOPERATION TREATY (PCT)

(51) International Patent Classification ⁶ : B60R 19/03	A1	(11) International Publication Number: WO 99/61287 (43) International Publication Date: 2 December 1999 (02.12.99)
(21) International Application Number: PCT/US99/11195 (22) International Filing Date: 20 May 1999 (20.05.99) (30) Priority Data: 60/086,615 22 May 1998 (22.05.98) US (71) Applicant (for all designated States except US): MAGNA INTERNATIONAL OF AMERICA, INC. [US/US]; 600 Wilshire Drive, Troy, MI 48084 (US). (72) Inventor; and (75) Inventor/Applicant (for US only): WILSON, Phillip, S. [US/US]; 5480 Huron Hills Drive, Commerce Township, MI 48382 (US). (74) Agents: LIPPITT, Raymond, F. et al.; Pillsbury Madison & Sutro LLP, 1100 New York Avenue, N.W., Washington, DC 20005 (US).		(81) Designated States: AE, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW, ARIPO patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SL, SZ, UG, ZW), Eurasian patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), European patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG). Published <i>With international search report.</i>
(54) Title: FASCIA FOR A MOTOR VEHICLE HAVING REDUCED WALL THICKNESS  (57) Abstract <p>A fascia (10) for an automobile comprising a structure extending horizontally and vertically across an entire front end or rear end of the automobile, the structure having an average wall thickness of less than about 2.2 mm. The structure is formed from at least one polyolefin material and reinforcement particles dispersed within the at least one polyolefin material. The reinforcement particles comprise less than 15 % of a total volume of the structure. At least 40 % of the reinforcement particles have a thickness of less than about 50 nanometers. A decorative coating layer having at least one coloring agent is disposed on the rigid structure.</p>		

FOR THE PURPOSES OF INFORMATION ONLY

Codes used to identify States party to the PCT on the front pages of pamphlets publishing international applications under the PCT.

AL	Albania	ES	Spain	LS	Lesotho	SI	Slovenia
AM	Armenia	FI	Finland	LT	Lithuania	SK	Slovakia
AT	Austria	FR	France	LU	Luxembourg	SN	Senegal
AU	Australia	GA	Gabon	LV	Latvia	SZ	Swaziland
AZ	Azerbaijan	GB	United Kingdom	MC	Monaco	TD	Chad
BA	Bosnia and Herzegovina	GE	Georgia	MD	Republic of Moldova	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagascar	TJ	Tajikistan
BE	Belgium	GN	Guinea	MK	The former Yugoslav Republic of Macedonia	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Greece	ML	Mali	TR	Turkey
BG	Bulgaria	HU	Hungary	MN	Mongolia	TT	Trinidad and Tobago
BJ	Benin	IE	Ireland	MR	Mauritania	UA	Ukraine
BR	Brazil	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Iceland	MX	Mexico	US	United States of America
CA	Canada	IT	Italy	NE	Niger	UZ	Uzbekistan
CF	Central African Republic	JP	Japan	NL	Netherlands	VN	Viet Nam
CG	Congo	KE	Kenya	NO	Norway	YU	Yugoslavia
CH	Switzerland	KG	Kyrgyzstan	NZ	New Zealand	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Democratic People's Republic of Korea	PL	Poland		
CM	Cameroon	KR	Republic of Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kazakstan	RO	Romania		
CU	Cuba	LC	Saint Lucia	RU	Russian Federation		
CZ	Czech Republic	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Germany	LK	Sri Lanka	SE	Sweden		
DK	Denmark	LR	Liberia	SG	Singapore		
EE	Estonia						

FASCIA FOR A MOTOR VEHICLE HAVING REDUCED WALL THICKNESS

Field of the Invention

This invention relates to a fascia for a motor vehicle. In particular, this
5 invention relates to a fascia having reduced wall thickness.

Background of the Invention

Fascia for motor vehicles typically require superior impact characteristics.
More particularly, these parts must be engineered to be sufficiently flexible and
ductile so as to flex and return to their original shape without cracking in the event
10 of predetermined front or rear vehicle impact. Thus, vehicle fascia typically must
have a sufficiently high modulus, and must be sufficiently ductile to withstand
standard impact tests.

Fascia are generally molded from a polyolefin material which is
subsequently painted to match the other "Class A" finish exterior metal body
15 components. It is easy to damage the pre-painted molded polyolefin parts during
handling in the production facilities. This is particularly true during the frequent
handling, which typically occurs between the molding operation and the paint
ovens. The surface damage may not be noticed until the parts are painted with the
typical high gloss exterior coatings. It is not possible to recycle the molded parts
20 back into the molding process once they have been painted, and significant value
is lost with each scrap part.

In the automotive industry, there is a continuing desire to reduce the
amount of material used to manufacture vehicle body parts. In particular, it is
desirable to provide parts that are of lesser weight, but of the same or better
25 structural integrity. Reducing vehicle weight increases gas mileage and also helps

meet environmental requirements. Moreover, reducing the amount of material used reduces material, energy, and other costs associated with part production.

With respect to motor vehicle fascia, it is desirable to provide a part having high impact resistant characteristics. For these applications, the dimensional stability is of lesser importance. Thus, for example, fascia can be more flexible (lower modulus) and have a higher coefficient of expansion than other body parts, such as outer door panels which are bounded on more than one side by other vehicle parts. In order to maintain the impact resistance, fascia are typically devoid of any substantial reinforcement. Because the fascia is not reinforced to any significant extent, they must be made thicker to provide the requisite dimensional stability. As the thickness of the fascia increases, more material costs are incurred, and the weight of the part is also increased. Heretofore, the thinnest fascia having sufficient dimensional stability so as to be commercially acceptable has had an average wall thickness of about 2.4 mm.

15 **Summary of the Invention**

The disadvantages of the prior art may be overcome by providing a fascia for an automobile comprising a structure extending horizontally and vertically across an entire front end or rear end of the automobile, the structure having an average wall thickness of less than about 2.2 mm. The structure is formed from at least one polyolefin material and reinforcement particles dispersed within the at least one polyolefin material. The reinforcement particles comprise less than 15% of a total volume of the structure. At least 40% of the reinforcement particles have a thickness of less than about 50 nanometers. A decorative coating layer having a least one coloring agent is disposed on the rigid structure.

In a more preferred embodiment, at least 50% of the reinforcement particles have a thickness of less than about 20 nanometers. It is also preferred for at least 90% of the reinforcement particles have a thickness of less than about 10 nanometers. It is also preferred for at least 99% of the reinforcement particles have a thickness of less than about 30 nanometers.

Brief Description of the Drawings

FIG. 1 is a front perspective view of a front end fascia for a motor vehicle having reduced wall thickness in accordance with the present invention;

FIG. 2 is a cross sectional view taken across the line 2-2 in FIG. 1.

Detailed Description of the Preferred Embodiments

In accordance with the present invention, the modulus of the fascia material can be greatly increased. As a result, the wall thickness can be reduced while maintaining the same required impact resistant characteristics noted above. More particularly, with the loading of nanoparticles discussed above, the modulus of the fascia material can be increased to between about 200,000 to about 500,000 PSI, and the average wall thickness for the fascia can preferably be reduced to below 2.2 mm while maintaining the same impact resistant characteristics. More preferably, the modulus of the fascia material is between about 250,000 to 450,000 PSI and the average wall thickness for the fascia can be reduced to below 2.0 mm. The thickness of the fascia in accordance with the invention is represented by reference character "t" in FIG. 2. Preferably, the minimum average wall thickness for the fascia is greater than 1.4 mm, as wall thicknesses below this level do not provide adequate stiffness while retaining low temperature impact resistance. The accuracy of the average wall thickness measurement is generally within about +/- 0.2 mm.

The automobile fascia manufactured in accordance with the present invention comprises a composite material of a polymer having dispersed therein reinforcement fillers in the form of very small mineral reinforcement particles. The reinforcement filler particles, also referred to as "nanoparticles" due to the magnitude of their dimensions, each comprise one or more generally flat platelets. Each platelet has a thickness of between 0.7-1.2 nanometers. Generally, the average platelet thickness is approximately 1 nanometer thick. The aspect ratio (which is the largest dimension divided by the thickness) for each particle is about 50 to about 300.

The platelet particles or nanoparticles are derivable from larger layered mineral particles. Any layered mineral capable of being intercalated may be employed in the present invention. Layered silicate minerals are preferred. The layered silicate minerals that may be employed include natural and artificial minerals. Non-limiting examples of more preferred minerals include montmorillonite, vermiculite, hectorite, saponite, hydrotalcites, kanemite, sodium octosilicate, magadiite, and kenyaite. Mixed Mg and Al hydroxides may also be used. Among the most preferred minerals is montmorillonite.

To exfoliate the larger mineral particles into their constituent layers, different methods may be employed. For example, swellable layered minerals, such as montmorillonite and saponite are known to intercalate water to expand the inter layer distance of the layered mineral, thereby facilitating exfoliation and dispersion of the layers uniformly in water. Dispersion of layers in water is aided by mixing with high shear. The mineral particles may also be exfoliated by a shearing process in which the mineral particles are impregnated with water, then frozen, and then dried. The freeze dried particles are then mixed into molten

polymeric material and subjected to a high sheer mixing operation so as to peel individual platelets from multi-platelet particles and thereby reduce the particle sizes to the desired range.

The composites of the present invention are prepared by combining the platelet mineral with the desired polymer in the desired ratios. The components can be blended by general techniques known to those skilled in the art. For example, the components can be blended and then melted in mixers or extruders.

Additional specific preferred methods, for the purposes of the present invention, for forming a polymer composite having dispersed therein exfoliated layered particles are disclosed in U.S. Patent Nos. 5,717,000, 5,747,560, 5,698,624, and WO 93/11190. Additional background is included in the following references: U.S. Patent Nos. 4,739,007 and 5,652,284.

Preferably, the polymer used for the purposes of the present invention is a polyolefin or a blend of polyolefins. The preferred polyolefin is at least one member selected from the group consisting of polypropylene, ethylene-propylene copolymers, thermoplastic olefins (TPOs), and thermoplastic polyolefin elastomers (TPEs).

The exfoliation of layered mineral particles into constituent layers need not be complete in order to achieve the objects of the present invention. The present invention contemplates that at least 40% of the particles should be less than about 50 nanometers in thickness and, thus, at least 40% of the particles should be less than about 50 platelets stacked upon one another in the thickness direction. More preferably, at least 50 % of the particles should have a thickness of less than 10 nanometers. Even more preferably, at least 70% of the particles should have a thickness of less than 5 nanometers. It is most preferable to have as many

particles as possible to be as small as possible, ideally including only a single platelet.

In the most preferred embodiment, at least 50% of the particles should be less than about 20 nanometers in thickness, and at least 99% of the particles should be less than about 30 nanometers in thickness.

As noted above, the preferred aspect ratio (which is the largest dimension divided by the thickness) for each particle is about 50 to about 300. At least 80% of the particles should be within this range. If too many particles have an aspect ratio above 300, the material becomes too viscous for forming parts in an effective and efficient manner. If too many particles have an aspect ratio of smaller than 50, the particle reinforcements will not provide the desired reinforcement characteristics. More preferably, the aspect ratio for each particle is between 100-200. Most preferably, at least 90% of the particles have an aspect ratio within the 100-200 range.

Generally, in accordance with the present invention, each of the parts to be manufactured should contain less than 15% by volume of the reinforcement particles of the type contemplated herein. The balance of the part is to comprise an appropriate polyolefin material and suitable additives. If greater than 15% by volume of reinforcement filler is used, the viscosity of the composition becomes too high and thus difficult to mold.

In accordance with the present invention, by adding the exfoliated platelet material in accordance with the above, the modulus of the fascia can be increased without losing impact resistance. Because the modulus is increased, the fascia can be made thinner than what was otherwise possible. Conventionally, fascia materials for automobiles must have sufficient flexibility, and thus a sufficiently

low modulus to withstand various standard automotive impact tests. For example, an automotive fascia must withstand a typical dart (puncture type) impact test wherein the fascia will not crack or permanently deform upon impact of at least 200 inch pounds force at a temperature of -30°C or lower. In a conventional IZOD impact test, it is desirable for the fascia to withstand at least 10 ft pounds/inch at room temperature and at least 5 ft pounds/inch at -30°C. In order to withstand cracking at such force levels, the modulus for the fascia is typically between about 70,000 to about 150,000 pounds per square inch. (PSI). With this modulus, the thinnest fascia known has had an average wall thickness of about 2.4 mm.

Because the modulus of the fascia material can be greatly increased, the wall thickness can be reduced while maintaining the same required impact resistant characteristics noted above. More particularly, with the loadings of exfoliated platelets discussed above, the modulus of the fascia material can be increased to between about 200,000 to about 500,000 PSI, and the average wall thickness for the fascia can preferably be reduced to below 2.2 mm while maintaining the same impact resistant characteristics. More preferably, the modulus of the fascia material is between about 250,000 to 450,000 PSI and the average wall thickness for the fascia can be reduced to below 2.0 mm. Again, the accuracy of the average wall thickness measurement techniques is within about +/- 0.2 mm.

In addition to the above mentioned benefits, the coefficient of linear thermal expansion can be reduced to less than 40×10^{-6} inches of expansion per inch of material per degree Fahrenheit (IN/IN)/°F, which is less than 60% of what

was previously achievable for motor vehicle fascia that meet the required impact tests. As a further benefit, the surface toughness of the fascia can be improved.

The improved surface toughness provided by the nanoparticles greatly reduces handling damage and part scrap. It also eliminates the need for the extra
5 packaging and protective materials and the labor involved.

It has also been found that it is possible to more than double the modulus of polymers without significantly reducing toughness. Thus, it is possible to produce parts like fascia using 25-35% thinner wall sections that will have comparable performance. The use of nanoparticles can provide the mechanical,
10 thermal, and dimensional property enhancements, which are typically obtained by adding 20-50% by weight of glass fibers or mineral fillers or combinations thereof to polymers. However, only a few percent of nanoparticles are required to obtain these property enhancements.

As a result of the fact that such low levels of nanoparticles are required to
15 obtain the requisite mechanical properties, many of the typical negative effects of the high loadings of conventional reinforcements and fillers are avoided or significantly reduced. These advantages include: lower specific gravity for a given level of performance, better surface appearance, toughness close to that of the unreinforced base polymer, and reduced anisotropy in the molded parts.

20 It is preferable for these relatively flexible panels to have reinforcement particles of the type described herein comprising about 2-8% of the total volume of the panel, with the balance comprising the polyolefin substrate. It is even more preferable for these exterior panels to have reinforcement particles of the type contemplated herein comprising about 3%-5% of the total volume of the panel.

It should be noted that the decorative coating layer having a least one coloring agent discussed herein may comprise any suitable paint used in the automotive industry.

It should be appreciated that the foregoing description is illustrative in
5 nature and that the present invention includes modifications, changes, and equivalents thereof, without departure from the scope of the invention. Thus, the present invention encompasses all embodiments and equivalents contemplated by the spirit and scope of the following claims.

WHAT IS CLAIMED IS:

1. A fascia for an automobile, comprising: a structure extending horizontally and vertically across an entire front end or rear end of the automobile, said structure having an average wall thickness of less than about 2.2 mm, said structure formed from at least one polyolefin material and reinforcement particles dispersed within the at least one polyolefin material, said reinforcement particles comprising less than 15% of a total volume of the structure, at least 40% of the reinforcement particles having a thickness of less than about 50 nanometers, and a decorative coating layer having a least one coloring agent disposed on the structure.
2. A fascia for an automobile in accordance with claim 1, wherein at least 50% of the reinforcement particles have a thickness of less than about 20 nanometers, and wherein at least 99% of the reinforcement particles have a thickness of less than about 30 nanometers.
3. A fascia for an automobile in accordance with claim 2, wherein a modulus of the fascia is between about 250,000 to about 450,000 PSI.
4. A fascia for an automobile in accordance with claim 1, wherein said structure has an average wall thickness greater than about 1.4 mm.

5. A fascia for an automobile in accordance with claim 4, wherein the average wall thickness is below about 2.0 mm
6. A fascia for an automobile in accordance with claim 1, wherein
5 said polyolefin is at least one member selected from the group consisting of polypropylene, ethylene-propylene copolymers, thermoplastic olefins (TPOs), and thermoplastic polyolefin elastomers (TPEs).
- 10 7. A fascia for an automobile in accordance with claim 1, wherein at least 80% of said reinforcement particles have an aspect ratio of about 50 to about 300.
8. A fascia for an automobile in accordance with claim 7, wherein at
15 least 90% of the reinforcement particles have an aspect ratio of about 100 to about 200.
9. A fascia for an automobile in accordance with claim 1, wherein
20 said reinforcement particles comprise at least one material selected from a group consisting of montmorillonite, vermiculite, hectorite, saponite, hydrotalcites, kanemite, sodium octosilicate, magadiite, and kenyaite.

10. A fascia for an automobile in accordance with claim 1, wherein said reinforcement particles comprise about 2-8% of the total volume of the fascia.

FIG. 1

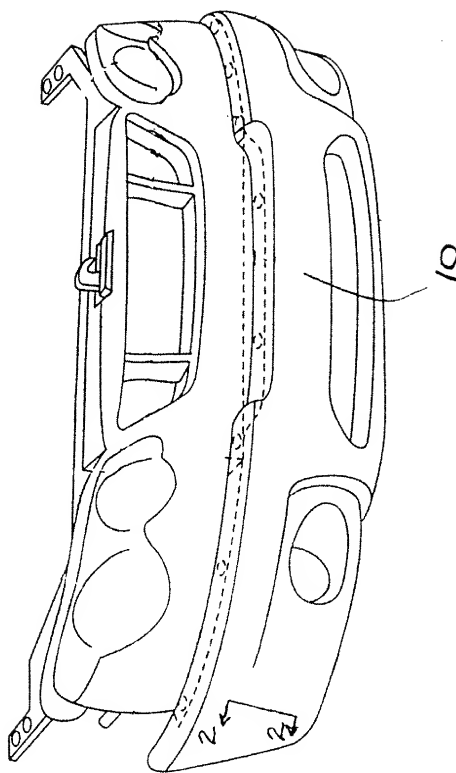
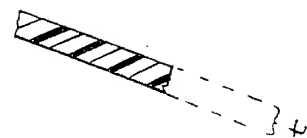


FIG. 2



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.
PCT/US99/11195

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC(6) :B60R 19/03

US CL :293/120

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC.

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

U.S. : 293/120

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

APS

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 5,711,562 A (TERADA et al.) 27 January 1998	NONE
A	US 5,609,374 A (SAWAE et al.) 11 March 1997	NONE
A	US 5,071,500 A (KUMAGAI et al.) 10 December 1991	NONE



Further documents are listed in the continuation of Box C.



See patent family annex.

* Special categories of cited documents	*T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
A document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	*X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
E earlier document published on or after the international filing date	*Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
L document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	*Z* document member of the same patent family
O document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	
P document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search

28 JULY 1999

Date of mailing of the international search report

14 SEP 1999

Name and mailing address of the ISA/US
Commissioner of Patents and Trademarks
Box PCT
Washington, D.C. 20231

Facsimile No. (703) 305-3230

Authorized officer

GARY HOGE

Telephone No. (703) 308-1113



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Off nlegungsschrift
⑩ DE 196 25 797 A 1

⑤① Int. Cl.®:
B 29 C 70/02

②① Aktenzeichen: 196 25 797.2
②② Anmeldetag: 27. 6. 96
②③ Offenlegungstag: 9. 1. 97

DE 196 25 797 A 1

③① Innere Priorität: ③② ③③ ③①
08.07.95 DE 195249988

⑦① Anmelder:
Volkswagen AG, 38440 Wolfsburg, DE

⑦② Erfinder:
Alex, Andreas, Dipl.-Ing., 38446 Wolfsburg, DE;
Walter, Helmut, Dipl.-Ing., 38118 Braunschweig, DE;
Henkelmann, Hartmut, Dipl.-Ing., 38518 Gifhorn, DE

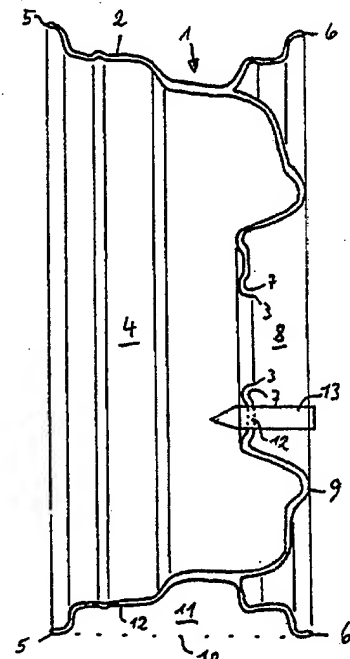
⑤④ Verfahren zur Herstellung eines Rads

⑤⑦ Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Rades aus faserverstärktem Kunststoff sowie das Rad selbst.

Zur Gewichtsreduzierung im Kraftfahrzeug kann insbesondere das Reserverad als faserverstärktes Kunststoffrad ausgebildet sein, wobei die Herstellung zum Erreichen einer beanspruchungsspezifischen Faserverstärkung sehr aufwendig ist. Mit dem neuen Verfahren soll eine einfache Herstellung eines faserverstärkten Kunststoffrades möglich sein.

Erfindungsgemäß wird hierzu ein textiler Schlauch, der aus einem flächig ungleichmäßig verteilten Fasermaterial hergestellt ist, unter Veränderung der Faserabstände in dem Schlauch zu einem Rad geformt und anschließend konsolidiert. Das Aufziehen des textilen Schlauches erfolgt ein- oder mehrlagig über ein Werkzeug (4), wobei durch nachgeschaltetes Pressen mit einer Gegenform (8) ein Verstrecken von Verstärkungsfasern und Dehnen von Kunststofffasern in dem Schlauch (2) erfolgt. Das Konsolidieren erfolgt durch Aufschmelzen und Abkühlen lassen der in dem textilen Schlauch vorliegenden Kunststofffasern.

Das Verfahren eignet sich insbesondere zur Herstellung eines Notrades.



DE 196 25 797 A 1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Rads aus faserverstärktem Kunststoff.

Aus der DE-A 40 42 063 und der EPA 03 69 395 sind faserverstärkte Flächengebilde bekannt, die dreidimensional verformbar und im verformten Zustand durch Aufschmelzen und Abkühlen der in den Flächengebilden vorhandenen thermoplastischen Fasern fixierbar sind. Aus solchem Halbzeug lassen sich verhältnismäßig schnell und mit nur geringem Aufwand faserverstärkte Formkörper herstellen, wobei das Halbzeug als Stoffbahn, aus der dann einzelne Rohlinge herausgetrennt werden, ausgebildet sein kann. Aus dem Halbzeug bzw. den Rohlingen lassen sich beispielsweise Ummantelungen für Behälter bilden, die eine Sicherheit gegen Aufplatzen bei gewaltsamer Deformation verleihen sollen.

Aus DE 36 16 791 A, 27 47 910 A und der CH-PS 47 86 50 sind Verfahren bekannt zur Herstellung von Stäben, Stangen oder Rohren aus faserverstärktem Kunststoff. Diese Herstellung erfolgt durch Aufziehen eines Schlauches aus Verstärkungsfasern auf einen Kern, Tränken der Verstärkungsfasern mit einem Harz und Aushärten des Harzes.

All diesen Verfahren ist gemeinsam, daß bei der Herstellung von nicht länglichen, verhältnismäßig gleichförmigen Gegenständen, insbesondere solchen mit räumlichen Ecken, die mindestens einen spitzen Winkel enthalten, das Einbringen einer beanspruchungsspezifischen Verstärkung verhältnismäßig aufwendig ist und im Prinzip eine Maßschneiderung auf den Kern erfordert.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist eine Fertigung eines für ein Kraftfahrzeug geeigneten Rades aus faserverstärktem Kunststoff, wobei auf einfache Weise beanspruchungsspezifische Verstärkungen eingebracht werden können.

Diese Aufgabe wird bei dem eingangs beschriebenen Verfahren gelöst mit den Maßnahmen des kennzeichnenden Teils des Anspruchs 1. Ein entsprechendes Rad wird in Anspruch 8 beschrieben.

Bei dem erfindungsgemäßen Verfahren wird das Rad aus einem textilen Strumpf hergestellt, der aus einem Fasermaterial hergestellt ist, das in dem Strumpf ungleichmäßig verteilt ist. Diese ungleichmäßige Verteilung ist derart gestaltet, daß nach einer Umformung des Strumpfes in die Gestalt des Rades das Fasermaterial entsprechend einem Belastungsprofil liegt. In dieser Form wird der umgeformte Strumpf konsolidiert, d. h., sein Kunststoffanteil wird zur Bildung einer Matrix aufgeschmolzen und wieder verfestigt. Durch die Verwendung des flächig ungleichmäßig aufgebauten Strumpfes und das Umformen dieses Strumpfes unter Veränderung der Ungleichverteilung in dem Strumpf wird erreicht, daß das konsolidierte Rad eine derart verteilte Faserverstärkung aufweist, daß diese den bei einer bestimmungsgemäßen Benutzung des Rades in diesem auftretenden Beanspruchungen, verursacht durch mechanische Belastungen, angepaßt ist. Hierdurch wird eine Optimierung der Materialausnutzung im Rad erreicht, da dieses in seinen höherbelasteten Bereichen entsprechend verstärkt ist.

Der textile Schlauch (Strumpf) kann als Endlosstück hergestellt sein, von dem dann einzelne Abschnitte abgetrennt werden. Außerdem kann der Schlauch auch an einem oder beiden Enden (teil)geschlossen sein. Aufgebaut ist der Schlauch vorteilhaft aus thermoplastischen Matrixfasern und vorwiegend als Verstärkung und/oder Versteifung wirkenden Fasern, die miteinander verwebt

oder verflochten sein können. D. h., die Matrixfasern und Verstärkungsfasern können nebeneinander zu dem Schlauch verarbeitet sein oder aber auch, besonders vorteilhaft, vor der Verarbeitung zu dem Schlauch zu einem sogenannten Hybridgarn geformt sein, aus dem dann der Schlauch ggf. unter Verwendung weiterer Fasern hergestellt wird. Das Halbzeug (Schlauch) ist derart gestaltet, daß durch eine Überlänge von bei der Verarbeitung nicht schmelzenden Verstärkungsfasern im Vergleich zu den schmelzbaren Matrixfasern die Umformbarkeit, Tiefziehfähigkeit und Drapierbarkeit der thermoplastischen Matrixfasern im Verarbeitungsprozeß nicht signifikant eingeschränkt wird, da im wesentlichen nur die Matrixfasern plastisch verformbar bzw. verstreckbar sind, die Verstärkungsfasern dagegen nur ausgerichtet und gestreckt werden. Die Konfektionierung jeder einzelnen Lage des Halbzeugs (ggf. konzentrisch angeordnete Schläuche) erlaubt es, Faserteile, Fasertiter, Fasermaterialien Kette/Schuß-Verhältnisse gezielt örtlich zu variieren. Weiterhin besteht die Möglichkeit, pulverige Zusätze sowie Partikel und Kurzfasern in das Halbzeug einzubringen, um z. B. die Wärmeleitfähigkeit zu erhöhen oder optische Effekte zu erzielen.

Die Herstellung des Rades kann aus ein- oder mehrlagigen Schläuchen erfolgen, wobei bei der Verwendung mehrerer Lagen gezielt weitere Verstärkungen in den Körper eingebracht werden können. Die Konsolidierung des umgeformten Schlauches erfolgt vorteilhaft unter dem Einfluß von Wärme und Druck in einem Werkzeug, wobei die Verstärkungsfasern und/oder die Matrixfasern als Roving, Garn oder Zwirn allein und/oder zusammengefaßt bzw. vermischt vorliegen. Zur Kennzeichnung bzw. Beeinflussung von physikalischen Eigenschaften, insbesondere der Duktilität und Zähigkeit können die Fasern in Axialrichtung und/oder in Umfangsrichtung des Schlauches mit unterschiedlicher flächiger Verteilung eingebracht werden. Zur Umformung des Schlauches vor der Konsolidierung bietet sich insbesondere das Aufziehen bzw. -stauchen auf ein Werkzeug an, das die endgültige Form bestimmt oder das Aufblasen des Schlauches in eine Negativform. Beim ersten Verfahren eignen sich mehrteilige Metallwerkzeuge, beim zweiten Verfahren wird in den Schlauch vorteilhaft ein aufblasbarer Ballon eingelegt, der ggf. auch mit einer Flüssigkeit geweitet werden kann.

Bei der Herstellung des Rades wird der Schlauch vorzugsweise derart in dem Werkzeug positioniert, daß die zur Verstärkung und/oder Versteifung eingebrachten Fasern beanspruchungsgerecht verlaufen, z. B. radial in der Radscheibe, axial und in Umfangsrichtung in der Radschüssel und im Bereich von Durchbrüchen diese in Umfangsrichtung umschließen. Hierzu werden bei der Vorkonfektionierung des Halbzeugs auf die Geometrie und das Anforderungsprofil des Fertigteils abgestimmte, vorzugsweise örtlich verschiedene Fasermaterialien zur Verstärkung/als Matrix eingesetzt, wobei Fasertiter und/oder Kette-Schuß-Anteile variiert werden können, um so im konsolidierten Rad gezielte Faserrichtungswinkel, Faservolumenanteile und damit die physikalischen Eigenschaften einzustellen. Es ist unter anderem möglich, Bereiche mit konstanter Wandstärke und lokal veränderlichen Verstärkungsfaservolumenanteilen, respektive physikalischen Eigenschaften, ebenso wie Bereiche mit lokal veränderlichen Wandstärken und konstanten Faservolumenanteilen/physikalischen Eigenschaften zu realisieren. Bei der Herstellung des Rades

können Aussparungen, Bohrungen, Durchbrüche, z. B. für Befestigungsschrauben, ohne Durchtrennen von verstärkenden Fasern z. B. durch Aufweiten von Faserabständen mit und ohne Trennung von Matrixfasern beim Einlegen in die Form im nicht konsolidierten Zustand durch eine geeignete Werkzeuggestaltung realisiert werden. Durch ein Verschieben der Faserabstände wird hierbei gleichzeitig erreicht, daß sich eine dem Kraftfluß angepaßte Verstärkungsfaserorientierung ergibt.

Als Matrixmaterial eignen sich insbesondere Kunststofffasern, vorzugsweise aus Polyester, Polyamid oder auch andere höher temperaturbeständige Thermoplaste, die einen niedrigeren Schmelzpunkt haben als das Verstärkungsfasermaterial. In dem Halbzeug liegt das Matrixmaterial derart in fester Form vor, daß ein Kaltumformen, z. B. Drapieren, möglich ist, wobei eine vorhandene Gestaltfestigkeit die Aufnahme von Kräften ermöglicht.

Als Verstärkungsfasern kommen Fasern zum Einsatz, die bei der Verarbeitung des Halbzeugs zum Verbundbauteil im wesentlichen nur gestreckt werden und hierbei im wesentlichen keine Veränderung ihres Querschnitts erfahren. Als Verstärkungsfasern eignen sich die üblicherweise in Kunststoffverbundbauteilen verwendeten Verstärkungsfasern, die aus organischem oder anorganischem Material sein können. Für organisches Material kommen insbesondere hochfeste Polymere zur Anwendung, wie beispielsweise Polyester, Aramid und ggf. auch andere, vorzugsweise hochschmelzende Kunststoffe wie Polysulfone oder auch Polypropylen. Als anorganische Fasern kommen insbesondere zur Anwendung Glasfasern, Kohlenstofffasern (Carbonfasern), Keramikfasern oder auch Metallfasern.

Die Erfindung wird im Folgenden anhand eines Ausführungsbeispiels und einer Zeichnung näher beschrieben.

Die Figur zeigt ein Rad aus faserverstärktem Kunststoff im Querschnitt.

Ein Rad 1 ist aus einem Strumpf 2 geformt, der aus einer dehnbaren Hybridfaser hergestellt ist. Zum Herstellen des Rads 1 wird der Strumpf 2 mit seinem ersten Ende 3 auf einem Werkzeug 4, das die Form des Radinnenkörpers bestimmt, festgelegt und über dieses gezogen. Das Ziehen erfolgt vorteilhaft durch Greifen des mittleren Bereiches 5 des Strumpfes, so daß eine Doppelage des Strumpfes über das Werkzeug 4 gezogen wird. Der mittlere Bereich 5 wird anschließend am Werkzeug 4 festgelegt. Danach wird ein zweiter mittlerer Bereich 6 aus der oberen Strumpflage gegriffen und radial nach außen gezogen. Ebenso wie das Ende 3 wird dann das andere Ende 7 benachbart zum Ende 3 festgelegt und ein zweites Werkzeug 8 so aufgesetzt, daß zwischen den Werkzeugen 4 und 8 der Nabenbereich 9 des Rades 1 geformt wird. Hierbei werden auch der zweite mittlere Bereich 6 an dem zweiten Werkzeug 8 festgelegt und die Befestigungslöcher 12 durch Einschieben eines Dorns 13 gebildet. Zur endgültigen Formgebung wird die gestrichelt dargestellte äußere Strumpfbahn 10 mit einem ringförmigen mehrteiligen Werkzeug 11 radial eingedrückt und das Reifenbett 12 ausgeformt. Unter Hitze und Druck wird das Gewebe des Strumpfes, das neben Verstärkungsfasern auch matrixbildende Fasern enthält, im Werkzeug konsolidiert. Bei dem Verfahren kann die Matrix auch bereits beim Formen im flüssigen Zustand vorliegen.

Alternativ ist auch ein einschichtiger, vorteilhaft teilweise mehrschichtiger Aufbau möglich.

Das Rad eignet sich zum Aufziehen eines konventionellen Reifens für ein Kraftfahrzeug (inklusive Ventil) und ist als Leichtbaurad insbesondere als Reserverad (und/oder Notrad) ausgebildet.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Rades aus faserverstärktem Kunststoff, dadurch gekennzeichnet, daß ein aus einem Fasermaterial hergestellter textiler Schlauch, in dem das Fasermaterial flächig ungleichmäßig verteilt ist, unter Veränderung der flächigen Verteilung des Fasermaterials zu dem Rad verformt und anschließend konsolidiert wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Konsolidieren durch Verschmelzen und Abkühlen eines in den Schlauch eingearbeiteten thermoplastischen Kunststoffes erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß das Fasermaterial Verstärkungsfasern und Matrixfasern umfaßt, von denen mindestens eine, vorzugsweise beide flächig ungleichmäßig verteilt sind.
4. Verfahren nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Matrixfasern und die Verstärkungsfasern in einem Hybridgarn vorliegen.
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der Schlauch zum Verformen in einer Negativform aufgeblasen wird.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Schlauch zum Verformen über einen die Form bestimmenden Kern gezogen wird.
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß beim Verformen die Veränderung der flächigen, ungleichmäßigen Verteilung eine beanspruchungsspezifische Stärkung bzw. Schwächung von Teilbereichen des Rades bewirkt.
8. Rad, geeignet für ein Kraftfahrzeug, aus faserverstärktem Kunststoff, dadurch gekennzeichnet, daß es aus einem textilen Schlauch (2) geformt ist, der aus einem Fasermaterial ist, das in dem Schlauch flächig ungleichmäßig verteilt ist, und der unter Veränderung der ungleichmäßigen Verteilung des Fasermaterials zu dem Rad (1) geformt und anschließend konsolidiert ist.
9. Rad nach Anspruch 8, gekennzeichnet durch ein Reifenbett (12), das ausgebildet ist zur Aufnahme eines für ein Kraftfahrzeug geeigneten Reifens.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

